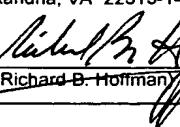


I hereby certify that this correspondence is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail, in an envelope addressed to:  
Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on  
the date shown below.

Dated: May 24, 2004

Signature:   
(Richard B. Hoffman)

## IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Patent Application of:  
Hans-Peter Wild et al.

Application No.: 10/723,484

Art Unit: N/A

Filed: November 26, 2003

Examiner: Not Yet Assigned

For: DEVICE FOR FEEDING FOILS FOR THE  
MANUFACTURE OF FOIL BAGS AND  
DEVICE FOR THE MANUFACTURE OF FOIL  
BAGS

### TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT

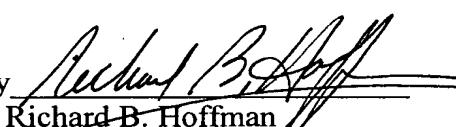
Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

Enclosed herewith is a certified copy of European Application No. 02026889.2, filed December 2, 2002, upon which priority of the instant application is claimed under 35 U.S.C. 119.

Dated: May 24, 2004

Respectfully submitted,

By   
Richard B. Hoffman  
Registration No.: 26,910  
MARSHALL, GERSTEIN & BORUN LLP  
233 S. Wacker Drive, Suite 6300  
Sears Tower  
Chicago, Illinois 60606-6357  
(312) 474-6300  
Attorneys for Applicant

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



Europäisches  
Patentamt

European  
Patent Office

Office européen  
des brevets

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

**Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°**

02026889.2

Der Präsident des Europäischen Patentamts;  
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets  
p.o.

R C van Dijk

THIS PAGE BLANK (USPTO)  
THE PAGE IS BLANK (USPTO)



Anmeldung Nr:  
Application no.: 02026889.2  
Demande no:

Anmeldetag:  
Date of filing: 02.12.02  
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

INDAG Gesellschaft für Industriebedarf mbH  
Rudolf-Wild-Strasse 4-6  
69214 Eppelheim/Heidelberg  
ALLEMAGNE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:  
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.  
If no title is shown please refer to the description.  
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln und  
Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)  
revendiquée(s)

Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/  
Classification internationale des brevets:

B65H/

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of  
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK

THIS PAGE BLANK (USPTO)

GRÜNECKER KINKELDEY STOCKMAIR & SCHWANHÄUSSER

ANWALTSSOZIETÄT

EPO - Munich

69

02. Dez. 2002

GKS & S MAXIMILIANSTRASSE 58 D-80538 MÜNCHEN GERMANY

RECHTSANWÄLTE  
LAWYERS

MÜNCHEN  
DR. HELMUT EICHMANN  
GERHARD BARTH  
DR. ULRICH BLUMENRÖDER, LL.M.  
CHRISTA NIKLAS-FALTER  
DR. MAXIMILIAN KINKELDEY, LL.M.  
DR. KARSTEN BRANDT  
ANJA FRANKE, LL.M.  
UTE STEPHANI  
DR. BERND ALLEKOTTE, LL.M.  
DR. ELVIRA PFRANG, LL.M.  
KARIN LOCHNER  
BABETT ERTLE

PATENTANWÄLTE  
EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

MÜNCHEN  
DR. HERMANN KINKELDEY  
PETER H. JAKOB  
WOLFHARD MEISTER  
HANS HILGERS  
DR. HENNING MEYER-PLATH  
ANNELE EHNOLD  
THOMAS SCHUSTER  
DR. KLARA GOLDBACH  
MARTIN AUFENANGER  
GOTTFRIED KUTZSCH  
DR. HEIKE VOGELSANG-WENKE  
REINHARD KNAUER  
DIETMAR KUHL  
DR. FRANZ-JOSEF ZIMMER  
BETTINA K. REICHELT  
DR. ANTON K. PFAU  
DR. UDO WEIGELT  
RAINER BERTRAM  
JENS KOCH, M.S. (U of PA) M.S.  
BERND ROTHÄMEL  
DR. DANIELA KINKELDEY  
DR. MARIA ROSARIO VEGA LASO  
THOMAS W. LAUBENTHAL  
DR. ANDREAS KÄYSER  
DR. JENS HAMMER  
DR. THOMAS ECKELKAMP

PATENTANWÄLTE  
EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

BERLIN  
PROF. DR. MANFRED BÖNING  
DR. PATRICK ERK, M. S. (MIT)  
KÖLN  
DR. MARTIN DROPMANN  
CHEMNITZ  
MANFRED SCHNEIDER

—  
OF COUNSEL  
PATENTANWÄLTE

AUGUST GRÜNECKER  
DR. GUNTER BEZOLD  
DR. WALTER LANGHOFF

DR. WILFRIED STOCKMAIR  
(-1996)

IHR ZEICHEN / YOUR REF.

UNSER ZEICHEN / OUR REF.

DATUM / DATE

EP24362-01182/BIS

02.12.02

Anmelder: INDAG Gesellschaft für Industrie-  
bedarf mbH & Co. Betriebs KG

**"Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln und  
Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln"**

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Zuführen von Folien zur Herstellung von Folienbeuteln sowie eine Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln.

Derartige Maschinen gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1 und Anspruch 10 sind aus der DE 198 247 98 (US 6340130) bekannt.

Von einer Vorratsrolle wird eine Folienbahn abgerollt, durch eine ortsfeste Umlenkwalze und eine beweglich gelagerte Tänzerwalze umgelenkt und von einer Abzugseinrichtung weitergefördert. Hieraus ist es auch bekannt, zwei Tänzerwalzen, die fest miteinander gekoppelt sind, einzusetzen. Die Tänzerwalze dient dazu, das Abrollen der Folienbahn von der Vorratsrolle zu steuern.

Als nachteilig hat sich hierbei herausgestellt, dass das Gewicht der Tänzerwalzen auf der Folienbahn lastet und diese somit dehnt. Das Gewicht der Tänzerwalze kann erheblich sein. Dies ist insbesondere bei der Verarbeitung von dünnen Folien, die z.B. auf Grund ihrer Elastizitätseigenschaften oder ihrer Dehnfähigkeit nur einer geringen Zugbeanspruchung standhalten, nachteilig. Weiterhin hat sich als nachteilig herausgestellt, dass sich die Tänzerwalzen nur ruckartig bewegen, was zu einer unkontrollierten Zugbeanspruchung und damit zur unkontrollierten Dehnung der Folie kommt. Dies ist insbesondere bei der Herstellung von Folienbeuteln, bei der Folien mit präzise vorgegebenen Längen verarbeitet werden, von Nachteil.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln zur Verfügung zu stellen, mit der die Abrollung der Folie von der Vorratsrolle gesteuert werden kann, ohne die Folie einer starken oder unkontrollierten Zugbeanspruchung auszusetzen. Weiterhin ist es eine Aufgabe der Erfindung, eine Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln zur Verfügung zu stellen, die eine verbesserte Vorrichtung zum Zuführen von Folie umfasst.

Diese Aufgaben werden gemäß einer Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln mit den Merkmalen von Anspruch 1 und einer Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln mit den Merkmalen von Anspruch 10 gelöst.

Gemäß der Erfindung werden bei einer Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln die Lagerung der ersten und zweiten Tänzerwalze an einer flexiblen über wenigstens ein Umlenkrad geführten Aufhängung aufgehängt, so dass sich das Gewicht der ersten und zweiten Tänzerwalze zumindest teilweise kompensiert.

Durch diese Kopplung ist eine Bewegung der Tänzerwalzen möglich, so dass das Abrollen der Folie von der Vorratsrolle gesteuert werden kann. Gleichzeitig hängen die Tänzerwalzen mit ihrem Gewicht an den entgegengesetzten Enden einer flexiblen Aufhängung, so dass sich deren Gewicht zumindest teilweise oder ganz kompensiert und ihr Gewicht keine oder nur eine geringe Zugspannung in der Folie und somit keine Dehnung derselben verursacht. Weiterhin wird durch die Kopplung der Tänzerwalzen über die flexible Aufhängung eine ruckarme Bewegung der Tänzerwalzen ermöglicht, da sich diese gegenseitig in Bewegung setzen können.

Bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen offenbart.

Eine erfindungsgemäße Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln umfasst wenigstens zwei erfindungsgemäße Vorrichtungen zum Zuführen von Folie und eine Verschweißeinrichtung zum Verschweißen der beiden Folien. Beim Verschweißen werden Folienbeutel hergestellt. Da eine Folie ein Muster von einer Vorderseite eines herzustellenden Folienbeutels und die andere Folie ein Muster der Rückseite enthalten kann, ist ein präzises Zusammenführen der beiden Folien in einer vorbestimmten, relativen Position der beiden Muster zueinander unerlässlich. Da mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung zum Zuführen von Folie eine starke oder unkontrollierte Dehnung der Folien verhindert wird, ist das passgenaue Zusammenführen der Folien leicht möglich. Die Herstellung von Folienbeuteln wird somit vereinfacht. Es können auch eine oder mehrere weitere Folien zugeführt und verschweißt werden, wie z.B. eine Bodenfolie, die gelocht und gefaltet sein kann und zwischen die beiden Folien eingelegt wird.

Im Folgenden wird eine Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Vorrichtung mit Hilfe der anliegenden Figuren erläutert. Dabei zeigt:

Fig. 1 eine schematische Darstellung einer Vorrichtung zum Zuführen von Folie,

Fig. 2a und Fig. 2b je eine schematische Darstellung einer Foliensensoreinrichtung von einer Vorrichtung zum Zuführen von Folie,

Fig. 3 eine dreidimensionale schematische Darstellung einer Foliensensoreinrichtung von einer Vorrichtung zum Zuführen von Folie,

Fig. 4 eine schematische Darstellung einer Vorrichtung zum Herstellen von Folienbeuteln,

In Fig. 1 ist eine Vorrichtung zum Zuführen von Folie zur Herstellung von Folienbeuteln gezeigt.

Eine Folienvorratsrolle 5 ist in einer mit einem Antrieb antreibbaren Vorratsrollenhalterung 3 gehalten. Eine Folie 2 ist von der Folienvorratsrolle 5 abgerollt dargestellt.

Stromab der Vorratsrolle 5 ist eine Foliensensoreinrichtung 6 angeordnet. Die Foliensensoreinrichtung 6 umfasst mehrere Umlenkrollen 7, 15, 16, 22 und zwei Tänzerwalzen 8, 9. Die Umlenk- und Tänzerwalzen 7, 8, 9, 15, 16, 22 sind so angeordnet, dass die Folie 2 in der Reihenfolge von der ersten Umlenkwalze 7, der ersten Tänzerwalze 8, der zweiten Umlenkwalze 15, der dritten Umlenkwalze 16, der zweiten Tänzerwalze 9 und der vierten Umlenkwalze 22 jeweils abwechselnd nach unten und nach oben umgelenkt wird. Stromab der Foliensensoreinrichtung 6 ist eine Fördereinrichtung 4 bestehend aus zwei Walzen, von denen zumindest eine angetrieben ist, angeordnet, wobei die zwei Walzen der Fördereinrichtung 4 so zusammenwirken, dass sie die Folie 2 zwischen sich aufnehmen und fördern.

Eine Fördereinrichtung kann auch weiter stromab als die Walzen 4 angeordnet sein, so dass die Walzen 4 lediglich als Umlenkwalzen dienen, die nicht angetrieben sind.

Die Umlenkwalzen 7 und 15 sind jeweils etwa in gleicher Höhe angeordnet. Dasselbe gilt für die Umlenkwalzen 16 und 22. Die Tänzerwalze 8 kann sich zwischen der Höhe der Umlenkwalze 7 und 16 bewegen. Entsprechend kann sich die Tänzerwalze 9 zwischen der Höhe der Umlenkwalze 15 und 16 bewegen. Die Tänzerwalzen 8, 9 können sich entlang

senkrechter Führungen bewegen, wobei die senkrechten Führungen in Fig. 1 nicht dargestellt sind.

Die Tänzerwalze 8 ist in einer nach oben offenen, hängenden Folienschlaufe angeordnet. Die Tänzerwalze 9 ist in einer nach unten offenen Folienschlaufe vorgesehen. Die Folienschlaufe der Tänzerwalze 9 wird durch die Tänzerwalze 9 nach oben hin gehalten.

Das Lager 10 der ersten Tänzerwalze 8 und das Lager 11 der zweiten Tänzerwalze 9 sind über einen Riemen 12, der über Umlenkräder 13, 14 umgelenkt wird, miteinander gekoppelt. Das Gewicht der Lager 10 und 11 sowie der ersten und zweiten Tänzerwalze 8, 9 hängt jeweils an der Aufhängung 12. Dadurch belasten die Tänzerwalzen 8, 9 mit ihrem Gewicht nicht die Folie 2.

Da das Gewicht der Tänzerwalzen 8, 9 neutralisiert ist, kann z.B. die Tänzerwalze 8 durch ein Gewicht, eine Feder, einen Gummizug oder ähnlichen leicht vorgespannt werden ohne die Folie 2 merklich oder dauerhaft zu dehnen. Dadurch kann eine leichte Spannung in der Folie 2 erzeugt werden, die die Folie 2 zwischen den einzelnen Walzen gespannt hält. Durch die Neutralisierung der Tänzerwalzengewichte und das kontrollierte Vorsehen einer leichten Spannung kann die Folienspannung beliebig eingestellt werden, so dass auch dünne und empfindliche Folien verarbeitet werden können.

Die Umlenkräder 13, 14 der Aufhängung sind etwa in derselben Höhe angeordnet. Die Aufhängung 12 ist zwischen den zwei Umlenkrädern 13 und 14 horizontal angeordnet. Neben dem Umlenkrädern 13 und 14 verläuft die Aufhängung 12 vertikal entlang der Tänzerwalzenführung.

Die Funktionsweise der Foliensensoreinrichtung wird in Bezug auf Fig. 2a, 2b erläutert. In Fig. 2a ist ein Zustand dargestellt, bei dem der Foliensensor 6 eine große Menge an Folie aufgenommen hat. Die erste Tänzerwalze 8 ist in einem großen Abstand zu der Umlenkwalze 7, so dass zwischen der Umlenkwalze 7 und der ersten Tänzerwalze 8 sowie der ersten Tänzerwalze 8 und der Umlenkwalze 15 viel Folie vorhanden ist. Die Tänzerwalze 8 mit dem Lager 10 ist hierbei in einer unteren Position. Die Tänzerwalze 9 mit dem Lager 11 ist gleichzeitig in einem großen Abstand von der Umlenkwalze 16, so dass auch zwischen der Umlenkwalze 16 und der Tänzerwalze 9 sowie zwischen der

Tänzerwalze 9 und der Umlenkwalze 22 viel Folienmaterial aufgenommen ist. Die Tänzerwalze 9 und das Lager 11 befinden sich hierbei in einer oberen Position.

Wird nun zu der Foliensensoreinrichtung 6 weniger Folie 2 zugeführt als entnommen wird, so wird sich die Tänzerwalze 8 mit dem Lager 10 nach oben bewegen und die Tänzerwalze 9 mit dem Lager 11 nach unten. Dadurch, dass das Lager 10 und das Lager 11 über die Aufhängung 12 miteinander gekoppelt sind, können sich beide Tänzerwalzen synchron in Bewegung setzen. Durch das Absenken der Tänzerwalze 9 mit dem Lager 11 wird durch die Kopplung über die Aufhängung 12 das Lager 10 mit der Tänzerwalze 8 angehoben. Dadurch verkürzt sich sowohl die Strecke zwischen der Umlenkwalze 16 und der Tänzerwalze 9, als auch die Strecke zwischen Tänzerwalze 9 und Umlenkwalze 22 sowie zusätzlich die Strecke zwischen der Umlenkwalze 7 und der Tänzerwalze 8 sowie der Tänzerwalze 8 und der Umlenkwalze 15. Dadurch kann gleichzeitig ohne eine ruckartige Bewegung viel Folienmaterial aus der Foliensensoreinrichtung abgefördert werden.

Nachdem über gewisse Zeit mehr Folienmaterial aus der Foliensensorrichtung abgefördert als zugefördert wurde, ergibt sich die Konfiguration wie in Fig. 2b dargestellt. Hier ist wenig Folienmaterial in der Foliensensoreinrichtung 6 aufgenommen. Die erste Tänzerwalze 8 befindet sich nahe der ersten Umlenkwalze 7, so dass sich zwischen der Umlenkwalze 7 und der ersten Tänzerwalze 8 sowie der ersten Tänzerwalze 8 und der Umlenkwalze 15 wenig Folienmaterial befindet. Gleichzeitig ist die Tänzerwalze 9 nahe bei der Umlenkwalze 16 und der Umlenkwalze 22, so dass auch zwischen der Umlenkwalze 16, der Tänzerwalze 9 und der Umlenkwalze 22 wenig Folienmaterial vorhanden ist. Die erste Tänzerwalze 8 ist hierbei in einer oberen Position und die zweite Tänzerwalze 9 in einer unteren Position. Dadurch, dass die erste und zweite Tänzerwalze 8 und 9 über die Lager 10 und 11 und über die flexible Aufhängung 12 miteinander verbunden sind, haben sich beide Tänzerwalzen 8 und 9 synchron bewegt. Genau wie sich die Tänzerwalze 9 der Umlenkwalze 16 angenähert hat, hat sich die Tänzerwalze 8 der Umlenkwalze 7 genähert.

Bei der in Fig. 2a dargestellten Konfiguration wird der Antrieb der antreibbaren Vorratsrollenhalterung 3 aus Fig. 1, die die Folie 2 zu der Foliensensoreinrichtung 6 liefert, verlangsamt werden, so dass weniger Folienmaterial zu der Foliensensoreinrichtung 6 zugeführt wird. Dadurch wird sich nach einer gewissen Zeit bei konstanter Abförderung aus der Foliensensoreinrichtung 6 heraus der Zustand in Fig. 2b einstellen. Bei diesem Zustand

wird der Antrieb der antreibbaren Vorratsrollenhalterung 3 beschleunigt, so dass mehr Folienmaterial zu der Foliensensoreinrichtung 6 hin zugeführt wird.

Während in Fig. 1 und 2 die Folie von der ersten Umlenkwalze 7 zur vierten Umlenkwalze 22 läuft, kann die Foliensensoreinrichtung auch umgekehrt eingesetzt werden. D. h. die Folie 2 läuft über die Umlenkwalze 22 in die Foliensensoreinrichtung 6 ein, wird somit zuerst nach oben umgelenkt, läuft dann über die Tänzerwalze 9, die Umlenkwalzen 16 und 15 zur Tänzerwalze 8 und schließlich zur Umlenkwalze 7, wo die Folie 2 die Foliensensoreinrichtung verlässt.

Fig. 3 zeigt eine detaillierte Ausführungsform der Foliensensoreinrichtung. Die Foliensensoreinrichtung verfügt über einen Rahmen aus den horizontal liegenden Elementen 18a, 18b, 18c und 18d. Die Elemente 18a und 18b sind über die vertikalen Stangen 19a und 19b miteinander verbunden. Die horizontalen Elemente 18c und 18d sind über die vertikalen Stangen 19c und 19d miteinander verbunden. Zwischen den oberen horizontalen Elementen 18b und 18c sind die Umlenkwalzen 7 und 15 angeordnet. Zwischen den unteren horizontalen Elementen 18a und 18d sind die Umlenkwalzen 16 und 22 angeordnet. Die Umlenkwalzen 7, 15, 16 und 22 sind ortsfest und dabei drehbar gelagert.

An der vertikalen Stange 19a ist ein Gleitlager 20a vorgesehen, an dem das Lager 10 befestigt ist, so dass das Lager 10 beweglich gelagert ist und sich entlang der Stange 19a auf- und abbewegen kann. Das Lager 10 ist ein Lager für die erste Tänzerwalze 8. In Fig. 3 nicht dargestellt, weil in der perspektivischen Ansicht nicht zu sehen, ist an der Stange 19c ein vergleichbares Gleitlager 20c vorgesehen, mit dem das Lager am anderen Ende der Tänzerwalze 8 beweglich gelagert ist.

An den vertikalen Stangen 19b und 19d sind jeweils Gleitlager 20b und 20d angeordnet, die Lager 11 zur Lagerung der zweiten Tänzerwalze 9 tragen. Die Tänzerwalze 9 an den Lagern 11 kann über die Gleitlager 20b und 20d entlang der vertikalen Stangen 19b und 19d auf- und abbewegt werden. Die Lager 10 und 11 sind über einen Zahnriemen 12 miteinander gekoppelt, wobei der Zahnriemen 12 über die Umlenkzahnräder 13 und 14 geführt wird. Während in Fig. 3 nur ein Zahnriemen 12 dargestellt ist, können auch die in Fig. 3 rückwärtigen Lager, beispielsweise die an dem Gleitlager 20c, 20d befestigte Lager, über einen zweiten Zahnriemen jeweils miteinander verbunden sein.

Das Lager 10 der Tänzerwalze 8 ist durch eine Feder 25 nach unten vorgespannt, wodurch kontrolliert eine leichte Folienspannung erreicht wird.

In Fig. 3 sind vier Sensoren 17a, 17b, 17c und 17d dargestellt, die zur Detektion der Position der zweiten Tänzerwalze 9 bzw. deren Lager 11 oder dem Gleitlager 20b dient. Detektiert der Sensor 17c die Tänzerwalze 9 in seiner Nähe so kann der Antrieb der antreibbaren Vorratsrollenhalterung beschleunigt werden und detektiert der zweite Sensor von oben 17b die Tänzerwalze 9, so kann der Antrieb verlangsamt werden. Detektiert der Sensor 17a oder 17d, d. h. der Sensor ganz oben bzw. der Sensor ganz unten die Tänzerwalze 9, kann die Vorrichtung zur Herstellung von Folienbeuteln insgesamt abgeschaltet werden.

Statt der Detektion der Tänzerwalze 9 können auch Sensoren zur Detektion der Position der Tänzerwalze 8 vorgesehen sein. Auch können Sensoren zur Detektion der Drehung der Umlenkräder 13, 14 bzw. zur Erfassung deren aktueller Drehposition herangezogen werden, um den Antrieb der antreibbaren Vorratsrollenhalterung zu steuern, da bei einer Änderung der Position der Tänzerwalzen 8, 9 die Umlenkräder 13, 14 gedreht werden.

In Fig. 4 ist eine Vorrichtung 23 zur Herstellung von Folienbeuteln dargestellt. Die Vorrichtung umfasst eine erste und zweite Vorrichtung zum Zuführen von Folie 2a,2b, wobei die Fördereinrichtung 4 beide Folien 2a,2b gemeinsam fördert. Die Vorrichtung umfasst weiterhin eine Folienschweißeinrichtung zum Verschweißen der Folien 2a,2b zu Folienbeuteln. Die in den vorangegangenen Figuren verwendeten Bezugsziffern bezeichnen in Figur 4 dieselben Elemente, wobei für die erste Vorrichtung zum Zuführen von Folie 2a an die jeweilige Bezugsziffer ein "a" angehängt ist und für die zweite Vorrichtung zum Zuführen von Folie 2b ein "b". Die Funktionsweise und der Aufbau der ersten und zweiten Vorrichtung zum Zuführen von Folie ist gleich zu den in Fig. 1 bis Fig. 3 dargestellten Vorrichtungen, abgesehen davon, dass die Fördereinrichtung 4 zu beiden Vorrichtungen zum Zuführen von Folie gehört. Eine detaillierte Beschreibung ist daher nicht nötig.

Die Folie 2a, die von der ersten Vorrichtung zum Zuführen von Folie zugeführt wird, wird durch die Fördereinrichtung 4 mit der Folie 2b, die von der zweiten Vorrichtung zum Zuführen von Folie zugeführt wird, aufeinander gelegt. Die so aufeinandergelegten Folien

2a,2b werden durch die Schweißvorrichtung 24, die ein oder mehrere Schweißbacken umfasst, zu Folienbeuteln verschweißt. Zwischen den Folien 2a und 2b kann auch eine Bodenfolie eingelegt sein, so dass Standbodenfolienbeutel hergestellt werden.

Falls die in Fig. 4 dargestellten Walzen 4 nicht die Fördereinrichtung sind, sondern (nicht-angetriebene) Umlenkwalzen, so kann die Fördereinrichtung auch stromab der Schweißvorrichtung 24 angeordnet sein.

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

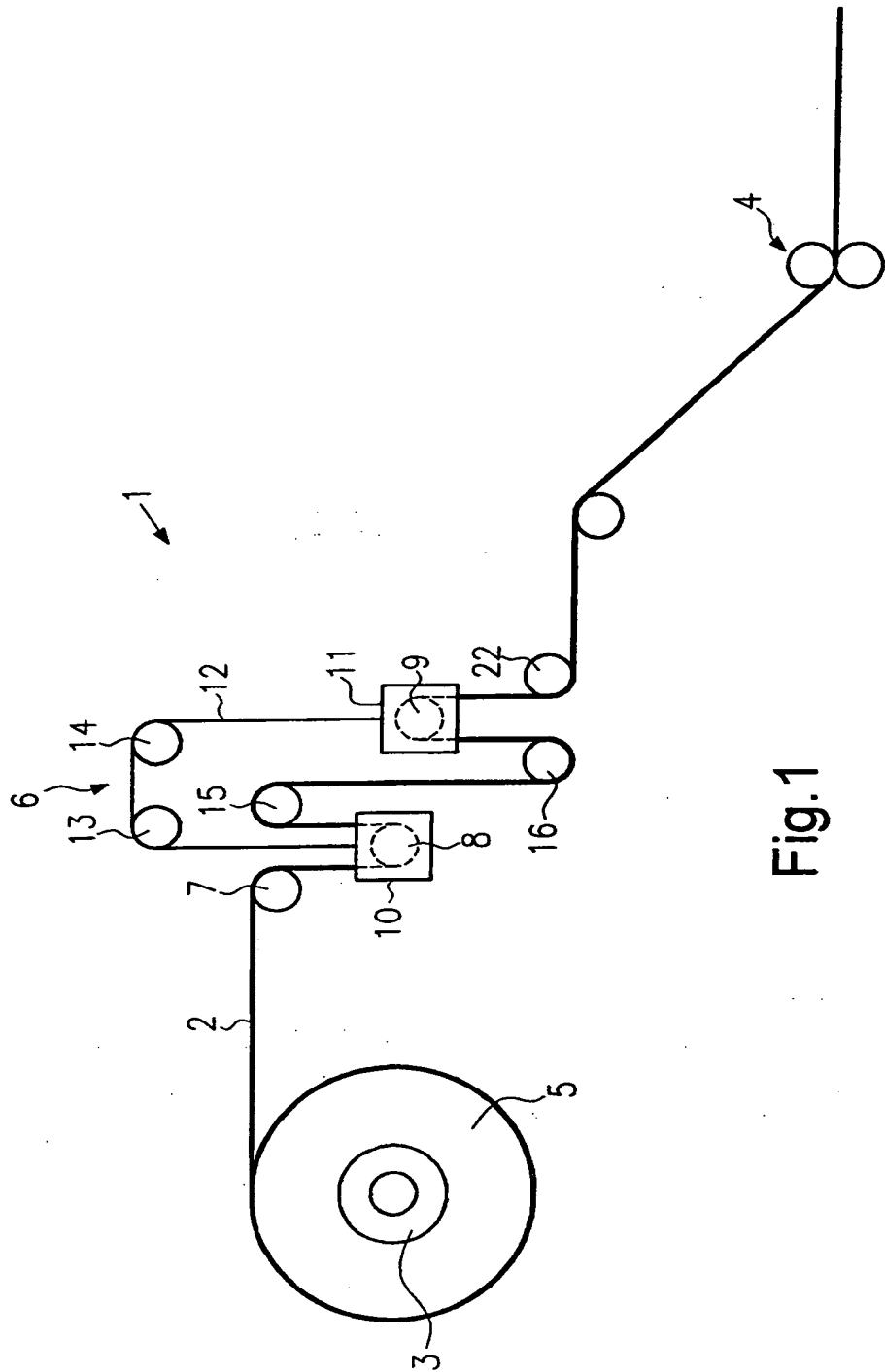


Fig. 1

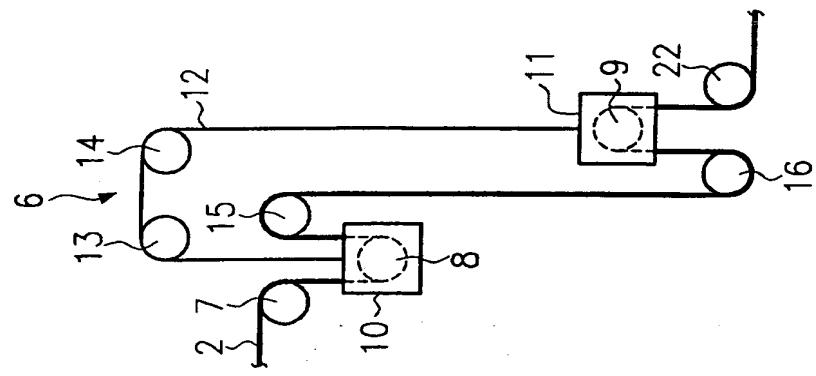


Fig.2b

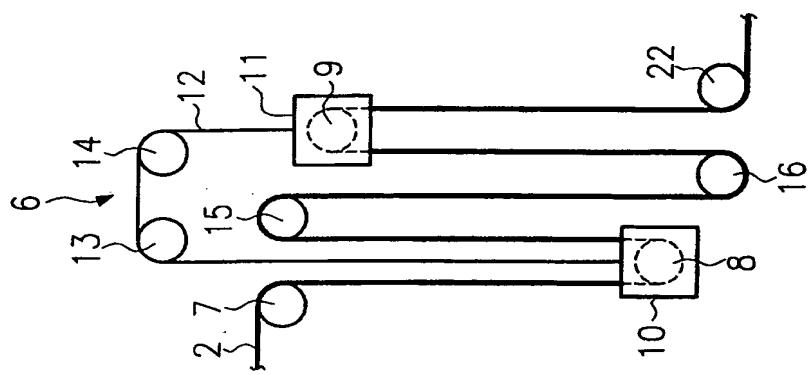


Fig.2a

3/4

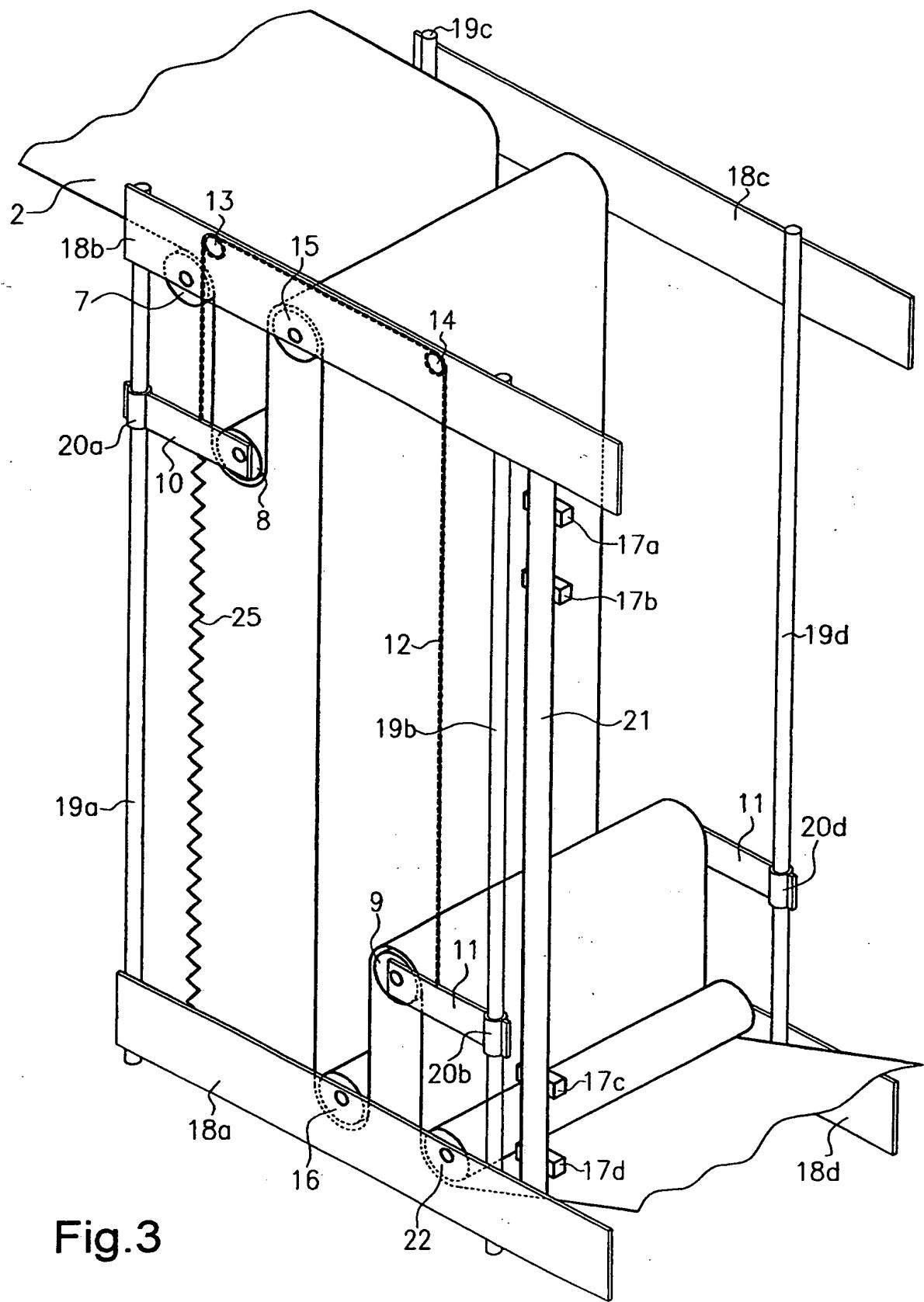


Fig.3

4/4

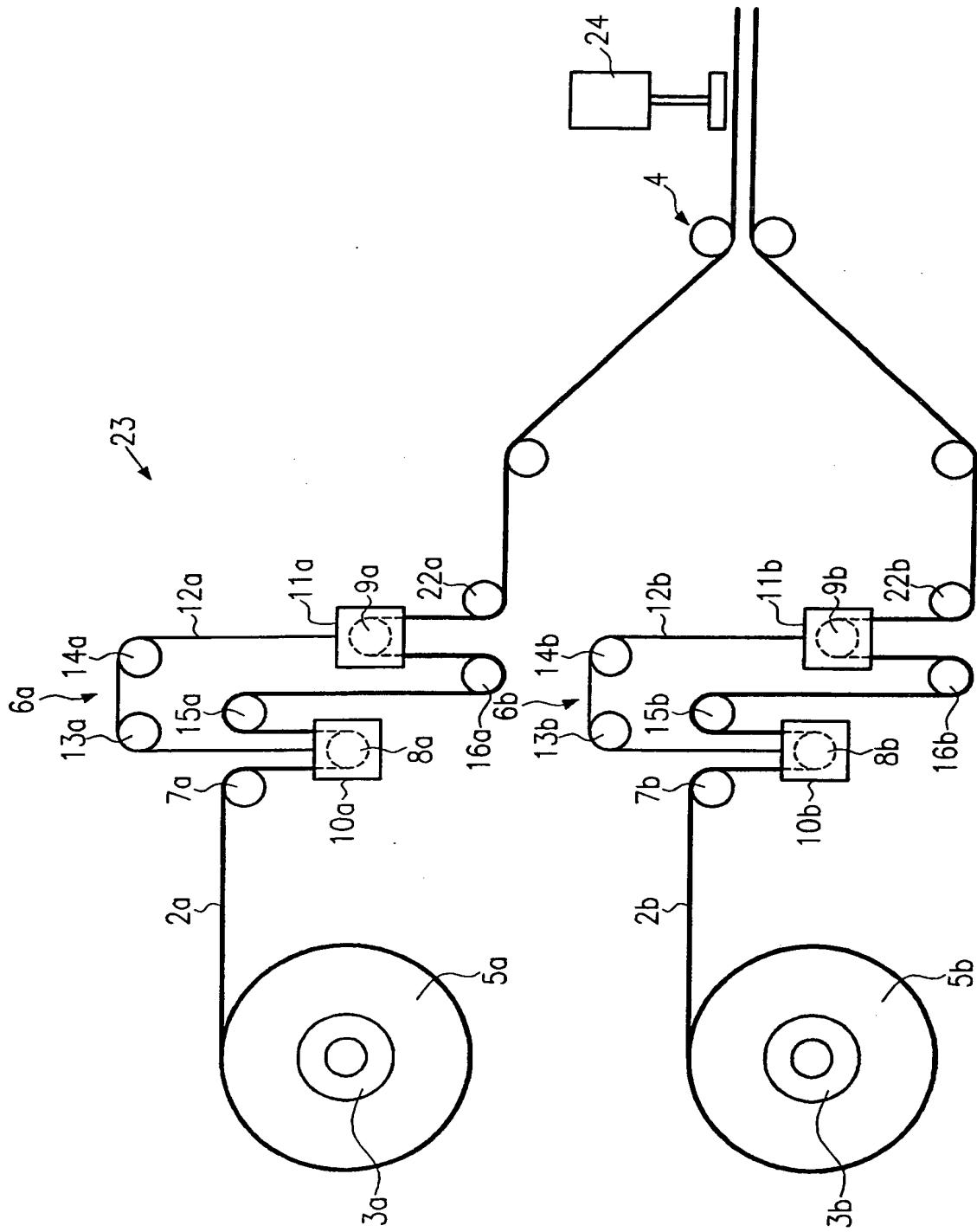


Fig. 4